Powidz, 19.11.2026

ZAPYTANIE OFERTOWE NR ZO/01/2026/FEWP.10.02-IZ.00-002-25

Dostawa, montaż i uruchomienie urządzeń technologicznych do produkcji palet struganych - zamówienie w trzech częściach

Informacja	Dane
Zamawiający	TARTAK POWIDZ JACEK DRYGAŁA
Miejsce realizacji	ul. Kolejowa 30A, 62-430 Powidz
Adres do korespondencji	Goliszew 76A, 62-817 Goliszew
NIP	9680920022
Projekt	FEWP.10.02-IZ.00-0078/25-00
Tytuł projektu	„Wdrożenie nowej linii produkcyjnej do palet struganych w zakładzie Tartak Powidz w miejscowości Powidz (pow. słupecki)”
Program / Działanie	Fundusze Europejskie dla Wielkopolski 2021-2027, Działanie 10.2

I. INFORMACJE OGÓLNE

Niniejsze zapytanie ofertowe dotyczy zakupu trzech fabrycznie nowych urządzeń technologicznych przeznaczonych do uruchomienia procesu produkcji palet struganych. Zamówienie jest realizowane w ramach projektu wskazanego powyżej i zostało podzielone na trzy niezależne części odpowiadające poszczególnym środkom trwałym.

Wykonawca może złożyć ofertę na jedną, dwie albo wszystkie trzy części. Każda część będzie oceniana i rozstrzygana odrębnie. Dopuszcza się zawarcie odrębnych umów z różnymi Wykonawcami dla poszczególnych części zamówienia.

II. TRYB UDZIELENIA ZAMÓWIENIA

1. Postępowanie prowadzone jest zgodnie z zasadą konkurencyjności określoną w Wytycznych dotyczących kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027, zatwierdzonych 19 maja 2026 r. i obowiązujących od 25 maja 2026 r., z uwzględnieniem dokumentacji programu Fundusze Europejskie dla Wielkopolski 2021-2027 oraz umowy o dofinansowanie projektu.
2. Do niniejszego postępowania nie mają zastosowania przepisy ustawy z dnia 11 września 2019 r. - Prawo zamówień publicznych.
3. Postępowanie prowadzone jest z zachowaniem zasad przejrzystości, uczciwej konkurencji, równego traktowania wykonawców i proporcjonalności wymagań do przedmiotu zamówienia.

III. SPOSÓB UPUBLICZNIENIA I KOMUNIKACJI

1. Zapytanie zostanie opublikowane w Bazie Konkurencyjności BK2021: https://bazakonkurencyjnosci.funduszeeuropejskie.gov.pl/.

2. Oferty należy składać wyłącznie za pośrednictwem BK2021, w zakładce przeznaczonej do składania ofert. Oferty złożone w inny sposób nie będą podlegały ocenie, z zastrzeżeniem przypadków wynikających wprost z obowiązujących Wytycznych.
3. Pytania dotyczące postępowania należy kierować za pośrednictwem funkcjonalności „Pytania" w BK2021. Odpowiedzi i ewentualne zmiany treści zapytania będą publikowane w BK2021.

Termin składania ofert zostanie wyznaczony z zachowaniem okresu nie krótszego niż 7 dni, liczonego od dnia następującego po dniu publikacji zapytania ofertowego w Bazie Konkurencyjności.

Termin składania ofert: 26.11.2026, do końca dnia.

Oferty złożone po upływie wskazanego terminu nie będą podlegały ocenie. O zachowaniu terminu decyduje data i godzina złożenia oferty za pośrednictwem BK2021.

IV. PODZIAŁ ZAMÓWIENIA I KODY CPV

Część	Przedmiot	Ilość
I	Linia do sortowania drewna	1 komplet
II	Strugarka czterostronna wraz z pakietem narzędzi	1 komplet
III	Maszyna do montażu i automatycznego zbijania palet z robotem odbierającym i sztaplującym	1 komplet

Główny kod CPV: 43810000-4 - Urządzenia do obróbki drewna. Dodatkowy kod dla części III: 42997300-4 - Roboty przemysłowe.

Zamawiający nie dopuszcza ofert wariantowych. Wykonawca może złożyć jedną ofertę na każdą wybraną przez siebie część. Nie ogranicza się liczby części, które mogą zostać udzielone jednemu Wykonawcy.

V. WARUNKI OGÓLNE DOTYCZĄCE PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. Urządzenia muszą być fabrycznie nowe, nieużywane, kompletne, wolne od wad prawnych i fizycznych oraz przystosowane do pracy ciągłej zgodnie z przeznaczeniem.

2. Cena ofertowa danej części ma charakter ryczałtowy i musi obejmować wszystkie koszty konieczne do prawidłowego wykonania zakresu przypisanego Wykonawcy, w tym co najmniej: urządzenie i wymagane wyposażenie, opakowanie, transport i ubezpieczenie do miejsca realizacji projektu, montaż, instalację, uruchomienie, testy odbiorowe, konfigurację/programowanie, szkolenie pracowników Zamawiającego oraz dokumentację wymaganą niniejszym zapytaniem. Organizacja i wykonanie rozładunku urządzenia w miejscu realizacji zamówienia, w tym zapewnienie – jeżeli będzie wymagany – specjalistycznego sprzętu do rozładunku, a także przemieszczenie urządzenia na terenie zakładu do miejsca instalacji oraz jego wstępne ustawienie, pozostają po stronie Zamawiającego i nie stanowią kosztu Wykonawcy. Powyższe nie obejmuje montażu, instalacji, posadowienia technologicznego, uruchomienia ani innych czynności należących zgodnie z dokumentacją postępowania do zakresu Wykonawcy.

3. Po stronie Zamawiającego pozostaje przygotowanie miejsca instalacji zgodnie z wytycznymi Wykonawcy, w szczególności zapewnienie odpowiedniego podłoża/fundamentów oraz wymaganych przyłączy. Zamawiający organizuje i wykonuje rozładunek urządzenia, jego przemieszczenie na terenie zakładu do miejsca instalacji oraz wstępne ustawienie, zapewniając w razie potrzeby odpowiedni sprzęt i operatorów.

   Wykonawca zobowiązany jest, nie później niż 14 dni kalendarzowych przed planowaną dostawą, przekazać Zamawiającemu informacje logistyczne niezbędne do właściwego przygotowania rozładunku, w szczególności dotyczące masy i gabarytów elementów transportowych oraz istotnych wymagań lub ograniczeń związanych z ich bezpiecznym przemieszczaniem i podnoszeniem. W przypadku zmiany przekazanych danych Wykonawca zobowiązany jest niezwłocznie poinformować Zamawiającego.

   Termin dostawy wymaga uprzedniego uzgodnienia i potwierdzenia przez Zamawiającego. Sposób organizacji i wykonania rozładunku oraz dobór wykorzystywanego sprzętu pozostają po stronie Zamawiającego, z uwzględnieniem informacji dotyczących bezpieczeństwa przekazanych przez Wykonawcę.

4. Miejscem realizacji zamówienia jest zakład Zamawiającego w miejscowości Powidz, woj. wielkopolskie. Wszystkie urządzenia będą instalowane przy ul. Kolejowej 30A w Powidzu.

5. Za wykonanie danej części uważa się podpisanie przez obie Strony bezusterkowego protokołu odbioru końcowego po dostawie, wykonaniu właściwego dla danej części zakresu posadowienia/montażu, uruchomieniu, przeprowadzeniu testów, szkoleniu oraz przekazaniu kompletnej dokumentacji technicznej i eksploatacyjnej wymaganej przy odbiorze.

6. Wykonawca odpowiada za prawidłową integrację dostarczonego urządzenia z elementami i instalacjami wskazanymi w OPZ w zakresie objętym daną częścią.

VI. DOKUMENTACJA, ZGODNOŚĆ I WYMAGANIA ŚRODOWISKOWE

Wykonawca zobowiązany jest zapewnić zgodność oferowanego urządzenia z przepisami i wymaganiami technicznymi obowiązującymi w dniu jego wprowadzenia do obrotu lub oddania do użytkowania. Jeżeli dostawa lub oddanie do użytkowania nastąpi po wejściu w życie nowych regulacji dotyczących maszyn, dokumentacja i oznakowanie urządzenia muszą odpowiadać przepisom obowiązującym w tej dacie.

W zakresie środowiskowym preferowane będą maszyny energooszczędne, charakteryzujące się niskim zużyciem energii i surowców oraz ograniczonym poziomem emisji hałasu i drgań. Preferencja ta nie stanowi odrębnego

kryterium punktowego ani wymogu certyfikacyjnego; wiążące dla oceny ofert są wymagania minimalne określone w pkt VII-IX oraz kryteria wskazane w pkt XX.

Na etapie składania oferty Wykonawca przedkłada dokumenty niezbędne do identyfikacji oferowanego urządzenia i weryfikacji wymagań postępowania, tj.:

- wypełniony Załącznik techniczny / tabelę zgodności technicznej właściwą dla oferowanej części, zawierającą rzeczywiste parametry i rozwiązania oferowane przez Wykonawcę;
- kartę katalogową, specyfikację producenta lub inną równoważną dokumentację techniczną dotyczącą oferowanego urządzenia - w zakresie dostępnych danych na etapie składania oferty;
- w zakresie, w jakim standardowa dokumentacja producenta zawiera takie dane - informacje dotyczące poboru lub zużycia energii, poziomu hałasu i drgań.

Brak potwierdzenia pojedynczego parametru w standardowej dokumentacji producenta nie stanowi samodzielnej podstawy odrzucenia oferty, jeżeli parametr został jednoznacznie zadeklarowany przez Wykonawcę w Załączniku technicznym / tabeli zgodności. Parametry zadeklarowane w tym załączniku są wiążące i stanowią podstawę późniejszej weryfikacji zgodności dostarczonego urządzenia podczas odbioru.

Najpóźniej przy odbiorze końcowym danej części zamówienia Wykonawca przekaże kompletną dokumentację techniczną i eksploatacyjną właściwą dla rzeczywiście dostarczonego urządzenia i jego konfiguracji, obejmującą w zakresie właściwym dla danego urządzenia w szczególności:

- oznakowanie CE - jeżeli jest wymagane - oraz deklarację zgodności UE/WE lub inny właściwy dokument zgodności wymagany przepisami;
- instrukcję obsługi i bezpieczeństwa w języku polskim, dokumentację techniczną i instalacyjną niezbędną użytkownikowi oraz wymagania dotyczące przyłączy;
- schematy elektryczne i pneumatyczne w zakresie niezbędnym do eksploatacji, diagnostyki i serwisowania, kartę/specyfikację parametrów technicznych oraz wykaz wyposażenia;
- dokumentację gwarancyjną, wymagania dotyczące przeglądów i konserwacji oraz informacje dotyczące serwisowania, części eksploatacyjnych/zużywalnych i wymiany części - w zakresie właściwym dla dostarczonego urządzenia.

Zamawiający nie wymaga od Wykonawcy ani producenta posiadania lub przedstawiania certyfikatu ISO 14001, EMAS ani równoważnego systemu zarządzania środowiskowego. Zamawiający nie wymaga również dokumentacji potwierdzającej możliwość późniejszego zagospodarowania, odzysku lub recyklingu komponentów urządzenia.

Wymagania techniczne określone w pkt VII-IX zostaną odwzorowane w Załączniku technicznym / tabeli zgodności technicznej składanej wraz z ofertą. Wykonawca uzupełnia dla każdego wymagania parametr lub rozwiązanie oferowane, wskazuje spełnienie wymagania (TAK/NIE) oraz - jeżeli dane są dostępne w dokumentacji składanej z ofertą - dokument i stronę/pozycję potwierdzającą dany parametr. Treść załącznika technicznego nie będzie wprowadzać wymagań innych niż określone w pkt VII-IX.

VII. SZCZEGÓŁOWA SPECYFIKACJA TECHNICZNA - CZĘŚĆ I: LINIA DO SORTOWANIA DREWNA

Lp.	Parametr / funkcja	Minimalne wymaganie
1	Przeznaczenie	Automatyczne sortowanie surowca okrągłego w postaci kłód przed etapem przetarcia.
2	Materiał wejściowy	Kłody o nominalnej długości ok. 2,5 m, przygotowane do sortowania przed podaniem na linię.
3	Pomiar	Automatyczny optyczny pomiar średnicy/grubości kłody lub rozwiązanie równoważne zapewniające automatyczny pomiar wymiarowy.

Lp.	Parametr / funkcja	Minimalne wymaganie
4	Klasyfikacja	Automatyczna klasyfikacja według zdefiniowanych przez operatora zakresów średnicy/grubości.
5	Liczba grup/miejsc odbioru	Minimum 4 stanowiska zrzutowe/miejsca odbioru oraz minimum 4 boksy z bocznymi ścianami oporowymi lub równoważnym rozwiązaniem zabezpieczającym sklasyfikowany surowiec
6	Sterowanie	Cyfrowy, programowalny system sterowania (np. PLC lub równoważny) umożliwiający zmianę zakresów klasyfikacyjnych, szafa elektryczna do obsługi i sterowania całą linią
7	Interfejs operatora	Panel/interfejs operatorski zlokalizowany w kabinie/stanowisku operatora umożliwiający kontrolę procesu i zmianę ustawień klasyfikacji.
8	Automatyzacja	Automatyczne skierowanie sklasyfikowanej kłody do właściwego miejsca odbioru.
9	Zakres linii	Komplet transporterów, mechanizmów wykonawczych i pomiarowych, sterowania oraz zabezpieczeń niezbędnych do realizacji opisanej funkcji, wraz z przenośnikiem/układem odprowadzania kory. Konfiguracja referencyjna: odcinek łańcuchowy o długości ok. 10 m i szerokości ok. 1,5 m, z trzema łańcuchami; odcinek skośny/kaskadowy o szerokości ok. 1,5 m oraz odcinek rolkowy wzdłużny o długości ok. 25 m. Dopuszcza się rozwiązania o innych wymiarach i konstrukcji, jeżeli zapewniają równoważną funkcjonalność technologiczną i są dostosowane do miejsca instalacji.
10	Integracja	Przystosowanie do współpracy z istniejącym procesem technologicznym Zamawiającego; szczegółowe wymagania przyłączy i lokalizacji do potwierdzenia po wizji lokalnej/uzgodnieniu technicznym.
11	Przygotowanie do współpracy z korowarką	Linia musi być przygotowana do późniejszej współpracy z korowarką referencyjną CAMBIO 45 lub rozwiązaniem równoważnym technologicznie. Korowarka nie stanowi przedmiotu niniejszego zamówienia. Zakres dostawy powinien obejmować elementy umożliwiające jej późniejszą integrację z linią, w szczególności: podajnik z górnym dociskiem i regulacją wysokości, układ/docisk stabilizujący materiał za miejscem przewidzianym dla korowarki, konstrukcję stalową przygotowaną do jej montażu oraz przygotowanie układu sterowania/interfejsu umożliwiającego współpracę korowarki z linią. Dopuszcza się rozwiązanie przygotowane do współpracy z korowarką równoważną technologicznie względem CAMBIO 45, pod warunkiem zachowania wymaganej funkcjonalności integracji bez konieczności przebudowy zasadniczej części linii sortującej.

VIII. SZCZEGÓŁOWA SPECYFIKACJA TECHNICZNA - CZĘŚĆ II: STRUGARKA CZTEROSTRONNA WRAZ Z PAKIETEM NARZĘDZI

Lp.	Parametr / funkcja	Minimalne wymaganie
1	Rodzaj urządzenia	Strugarka czterostronna do obróbki elementów drewnianych w jednym przejściu.
2	Liczba wrzecion	5
3	Układ wrzecion	5 wrzecion: dolne poziome; prawe pionowe; lewe pionowe; górne poziome; drugie dolne poziome.
4	Szerokość robocza	Zakres obejmujący co najmniej przedział 20-230 mm.
5	Wysokość robocza	Zakres obejmujący co najmniej przedział 8-160 mm.
6	Posuw	Płynna regulacja falownikiem w zakresie 6-36 m/min.

Lp.	Parametr / funkcja	Minimalne wymaganie
7	Wrzeciona	Średnica wrzecion: 40 mm. Prędkość obrotowa wrzecion: 6800 obr./min. Moce silników wrzecion: dolne poziome - 7,5 kW; prawe pionowe - 5,5 kW; lewe pionowe - 5,5 kW; górne poziome - 7,5 kW; drugie dolne poziome - 7,5 kW. Średnice narzędzi: pierwsze dolne - Ø 125 mm; prawe pionowe - Ø 108-200 mm; lewe pionowe - Ø 108-200 mm; górne - Ø 108-180 mm; drugie dolne - Ø 108-230 mm.
8	System posuwu	Stabilny system posuwu z dociskiem, umożliwiający obróbkę drewna suchego i mokrego. Silnik posuwu: 4,0 kW. Koła posuwu z napędem przenoszonym wałami kardana oraz 3 napędzane walce w stole dolnym. Pneumatyczne dociski kół napędowych z regulacją poszczególnych stref; ciśnienie robocze maks. 6 bar.
9	Stół podawczy	Stół podawczy o długości ok. 2000 mm lub rozwiązanie funkcjonalnie równoważne zapewniające stabilne prowadzenie materiału i prawidłową współpracę z systemem posuwu.
10	Odciąg	Króćce/przyłącza pozwalające na podłączenie do zakładowej instalacji odciągowej.
11	Zasilanie	400 V, 3-fazowe, 50 Hz.
12	Bezpieczeństwo	Komplet osłon i zabezpieczeń wymaganych dla bezpiecznej eksploatacji.
13	Pakiet narzędzi	Komplet narzędzi dla wszystkich wrzecion umożliwiający wykonanie odbioru technologicznego i rozpoczęcie produkcji. Pakiet referencyjny narzędzi: 1 x frez HM ok. 145 x 12,5 x 40 mm Z2/V2; 2 x głowica strugarska ok. 125 x 170 x 40 mm Z4; 2 x głowica strugarska ok. 125 x 240 x 40 mm Z4. Dopuszcza się rozwiązanie równoważne, w pełni kompatybilne z oferowaną maszyną.
14	Sterowanie i regulacja	Elektrycznie regulowane: wrzeciono górne; górna strefa dociskowa z systemem posuwu; lewa głowica z suportem bocznym. Sterowanie za pomocą 3 prostych i intuicyjnych paneli odpowiadających tym zespołom. Nie wymaga się funkcji zapisywania ani przywoływania ustawień roboczych.
15	Pozostałe parametry referencyjne	Centralny system smarowania suportów pompą ręczną oraz oddzielna ręczna pompa środka poślizgowego do stołu. Żeliwna podstawa maszyny; twarde chromowane stoły robocze. Dopuszcza się rozwiązania równoważne technicznie zapewniające co najmniej tę samą funkcjonalność, zakres obróbki i stabilność procesu.

IX. SZCZEGÓŁOWA SPECYFIKACJA TECHNICZNA - CZĘŚĆ III: MASZYNA DO MONTAŻU I ZBIJANIA PALET Z ROBOTEM

Rozwiązanie referencyjne: PALLETMAX 8000 z robotem przemysłowym. Wskazanie rozwiązania referencyjnego służy wyłącznie identyfikacji oczekiwanego poziomu funkcjonalnego i technicznego. Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne spełniające wymagania funkcjonalne i techniczne określone poniżej. Zakres zamówienia nie obejmuje funkcjonalności nie wskazanych w poniższej tabeli, w szczególności takich jak cięcie/przycinanie elementów, obcinanie naroży, frezowanie, struganie czy automatyczne układanie elementów palety.

Lp.	Parametr / funkcja	Minimalne wymaganie
1	Przeznaczenie	Seryjny i powtarzalny montaż oraz automatyczne zbijanie palet z wcześniej przygotowanych, w tym ostruganych, elementów drewnianych.
2	Obsługa	Obsługa: 1–2 operatorów.

Lp.	Parametr / funkcja	Minimalne wymaganie
3	Przygotowanie palety	Ręczne układanie elementów palety w szablonie roboczym.
4	Gwoździowanie	Automatyczne gwoździowanie elementów zgodnie z zaprogramowanym układem.
5	Gwoździarki pneumatyczne	4 gwoździarki pneumatyczne. Konfiguracja referencyjna: po 2 sztuki każdego z dwóch typów funkcjonalnych, przeznaczonych do obsługi dwóch zakresów gwoździ stosowanych w procesie produkcji palet. Dopuszcza się rozwiązanie równoważne zapewniające zachowanie łącznej liczby 4 gwoździarek oraz pełnej funkcjonalności automatycznego gwoździowania.
6	Liczenie gwoździ	Automatyczne liczenie gwoździ.
7	Wydajność	Minimum 30 palet/h dla formatu referencyjnego 1200 × 800 mm.
8	Użyteczna przestrzeń robocza	Nie mniej niż 7200 × 1700 mm.
9	Pola robocze	Możliwość organizacji pracy w dwóch polach roboczych o wymiarach nie mniejszych niż 3000 × 1000 mm każde.
10	Robot	Automatyczny robot przemysłowy z chwytakiem i możliwością programowania, zintegrowany ze stanowiskiem i realizujący automatyczny odbiór oraz sztaplowanie gotowych palet.
11	Panel operatorski	Komputer przemysłowy z dotykowym ekranem operatorskim 15” lub rozwiązanie równoważne o ekranie nie mniejszym niż 15”.
12	Napędy	2 serwonapędy dla osi X i Y; oś Z napędzana motoreduktorem lub rozwiązaniem technicznie równoważnym.
13	Szybkie programowanie	Możliwość zapisania konfiguracji i ustawień dla określonego rodzaju palety oraz ich ponownego wczytania bez konieczności programowania urządzenia od początku.
14	Zasilanie	400 V AC, 3 fazy, 5P.
15	Pneumatyka	Wymagane ciśnienie robocze 8–10 bar.
16	Bezpieczeństwo	Komplet zabezpieczeń, osłon, sensorów/blokad i elementów zatrzymania awaryjnego wymaganych dla bezpiecznej eksploatacji kompletnego stanowiska.

Gabaryty kompletnego stanowiska / przestrzeń do posadowienia

Parametr referencyjny: ok. 9000 × 6400 × 3800 mm dla kompletnego stanowiska obejmującego maszynę wraz ze współpracującym robotem. Dopuszcza się rozwiązania równoważne o innych gabarytach, pod warunkiem zapewnienia wszystkich wymaganych funkcjonalności oraz możliwości prawidłowego posadowienia i eksploatacji urządzenia w miejscu realizacji zamówienia. Wykonawca zobowiązany jest podać w ofercie rzeczywiste wymiary kompletnego oferowanego stanowiska.

X. ZASADY RÓWNOWAŻNOŚCI

Wszędzie tam, gdzie w zapytaniu lub załącznikach wskazano nazwę handlową, model referencyjny, producenta, normę, patent, pochodzenie lub szczególny sposób realizacji, Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne, o ile zapewniają one co najmniej tę samą funkcjonalność, poziom bezpieczeństwa i nie gorsze parametry eksploatacyjne niż wymagania minimalne określone w dokumentacji postępowania.

Wykonawca oferujący rozwiązanie równoważne zobowiązany jest wykazać jego równoważność przede wszystkim w Załączniku technicznym / tabeli zgodności. W zakresie dostępnych danych Wykonawca załącza kartę katalogową, specyfikację producenta lub inne równoważne dowody techniczne pozwalające na weryfikację parametrów. Brak pełnej dokumentacji technicznej właściwej dla końcowej konfiguracji urządzenia na etapie składania oferty nie wyklucza wykazania równoważności, o ile oferowane parametry zostały jednoznacznie zadeklarowane i możliwe do zweryfikowania. Ciężar wykazania równoważności spoczywa na Wykonawcy.

XI. TERMIN REALIZACJI I ZAWARCIE UMOWY

1. Maksymalny termin realizacji każdej z części zamówienia ustala się na 31.05.2027 r.
   Termin ma zastosowanie odrębnie do każdej części zamówienia, niezależnie od tego, czy poszczególne części zostaną udzielone jednemu czy różnym Wykonawcom.
   Za wykonanie danej części zamówienia uważa się wykonanie pełnego zakresu przewidzianego dla tej części, w tym dostawę, montaż, uruchomienie, przeprowadzenie testów odbiorowych i szkolenia, przekazanie kompletnej dokumentacji technicznej i eksploatacyjnej wymaganej przy odbiorze oraz podpisanie bezusterkowego protokołu odbioru końcowego.
2. Wykonawca może wykonać zamówienie przed wskazanym terminem.
3. Wykonawca, którego oferta zostanie wybrana dla danej części, zobowiązany jest do zawarcia umowy w terminie wskazanym przez Zamawiającego, nie później niż w ciągu 7 dni kalendarzowych od dnia publikacji wyniku postępowania dla tej części w BK2021.
4. Jeżeli rozpoczęcie produkcji lub przygotowania urządzenia do dostawy jest uzależnione od wpłaty zaliczki, termin realizacji liczony jest od dnia zaksięgowania zaliczki na rachunku Wykonawcy. W każdym przypadku pełna realizacja danej części zamówienia musi nastąpić nie później niż do 31.05.2027 r.
5. Szczegółowy harmonogram dostawy, montażu, uruchomienia i szkolenia zostanie uzgodniony po zawarciu umowy.

XII. WARUNKI PŁATNOŚCI

Dla wszystkich części przyjmuje się jednolity model płatności:

Etap	Warunek płatności
35%	zaliczka po zawarciu umowy, płatna na podstawie prawidłowo wystawionej faktury zaliczkowej, w terminie do 7 dni;
55%	po pisemnym potwierdzeniu gotowości kompletnego urządzenia do wysyłki oraz po umożliwieniu Zamawiającemu weryfikacji kompletności/testu przedwysyłkowego (FAT, oględziny lub równoważna dokumentacja), przed wysyłką;
10%	po dostawie, wykonaniu właściwego dla danej części zakresu posadowienia/montażu, uruchomieniu, szkoleniu, przekazaniu wymaganej dokumentacji technicznej i eksploatacyjnej oraz podpisaniu bezusterkowego protokołu odbioru końcowego; płatne w terminie 14 dni od prawidłowo wystawionej faktury końcowej.

Wszelkie koszty czynności przypisanych Wykonawcy zgodnie z dokumentacją postępowania muszą być uwzględnione w cenie ofertowej. Zamawiający nie przewiduje dodatkowych płatności za transport, ubezpieczenie, montaż, instalację, uruchomienie, testy, szkolenie ani dokumentację. Organizacja i wykonanie rozładunku urządzenia, jego przemieszczenie do miejsca instalacji oraz wstępne ustawienie pozostają po stronie Zamawiającego i nie stanowią kosztu Wykonawcy.

XIII. WIZJA LOKALNA

1. Zamawiający zaleca Wykonawcom przeprowadzenie wizji lokalnej w miejscu instalacji urządzeń w celu zapoznania się z warunkami montażu, dostępem transportowym i istniejącą infrastrukturą techniczną.
2. Wizja lokalna jest dobrowolna. Brak udziału w wizji lokalnej nie powoduje odrzucenia oferty ani nie ogranicza możliwości jej złożenia.
3. Wykonawca zainteresowany wizją lokalną zgłasza taką potrzebę poprzez BK2021. Zamawiający ustali termin w sposób zapewniający równe traktowanie zainteresowanych podmiotów.
4. Koszty udziału w wizji lokalnej ponosi Wykonawca.

XIV. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU - DOŚWIADCZENIE I ZDOLNOŚĆ TECHNICZNA

1. Wykonawca musi posiadać zdolność techniczną i organizacyjną do wykonania części, na którą składa ofertę, w tym zapewnić dostawę, montaż, uruchomienie, szkolenie oraz serwis gwarancyjny zgodnie z wymaganiami zapytania.
2. Warunek doświadczenia: Wykonawca wykaże, że w okresie ostatnich 5 lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy - w tym okresie, on lub producent oferowanego urządzenia wykonał albo brał rzeczywisty udział w realizacji co najmniej jednej dostawy urządzenia o rodzaju i stopniu złożoności porównywalnym z częścią, na którą składana jest oferta.
3. W przypadku wykazywania doświadczenia Wykonawcy jako dystrybutora lub przedstawiciela producenta jego rzeczywisty udział w realizacji powinien obejmować co najmniej dostawę oraz udział w uruchomieniu, szkoleniu lub zapewnieniu obsługi serwisowej urządzenia. Samo pośrednictwo handlowe nie stanowi wystarczającego potwierdzenia spełnienia warunku. Jeżeli Wykonawca powołuje się na doświadczenie producenta, zobowiązany jest zapewnić udział producenta, jego autoryzowanego przedstawiciela lub serwisu w uruchomieniu i obsłudze gwarancyjnej urządzenia w zakresie odpowiednim do wykazywanego doświadczenia.
4. Potwierdzeniem spełnienia warunku będzie wykaz dostaw zawierający co najmniej: nazwę odbiorcy, rodzaj urządzenia, zakres dostawy, datę wykonania oraz dane kontaktowe odbiorcy, wraz z dowodem należytego wykonania (np. referencją, protokołem odbioru lub równoważnym dokumentem), o ile dokument taki jest dostępny.

XV. WADIUM

Warunkiem udziału w postępowaniu jest wniesienie wadium odrębnie dla każdej części, na którą składana jest oferta. Wadium ustalono na poziomie około 1% wartości szacunkowej danej części:

Część	Kwota wadium
I	5 175,00 PLN
II	1 765,05 PLN
III	6 042,07 PLN

1. W przypadku składania oferty na więcej niż jedną część należy wnieść wadium w kwocie stanowiącej sumę wadiów właściwych dla tych części.

2. Wadium należy wnieść w pieniądzu przelewem na rachunek bankowy Zamawiającego: 13 1090 1128 0000 0001 6660 6621, z tytułem „**Wadium - ZO/01/2026/FEWP.10.02-IZ.00-002-25 – część [I/II/III]**”. Należy wskazać numer części lub numery części objętych ofertą.
3. Wadium musi znaleźć się na rachunku Zamawiającego najpóźniej przed upływem terminu składania ofert. Dowód przelewu należy załączyć do oferty.
4. Wadium zostanie zwrócone Wykonawcom niezwłocznie po zakończeniu postępowania dla danej części, a Wykonawcy wybranemu - po zawarciu umowy. Zamawiający może zatrzymać wadium wybranego Wykonawcy, jeżeli Wykonawca bez uzasadnionej przyczyny uchyli się od zawarcia umowy na warunkach złożonej oferty.

XVI. PODSTAWY WYKLUCZENIA

1. Wykonawca nie może być podmiotem powiązanym osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym w rozumieniu sekcji 3.2.2 Wytycznych.
2. Wykonawca nie może podlegać wykluczeniu na podstawie obowiązujących przepisów sankcyjnych związanych z przeciwdziałaniem wspieraniu agresji Federacji Rosyjskiej na Ukrainę, w zakresie w jakim przepisy te mają zastosowanie do niniejszego zamówienia.
3. Wykonawca oświadcza, że nie znajduje się w stanie upadłości lub likwidacji uniemożliwiającym należyte wykonanie zamówienia oraz posiada zdolność do realizacji zobowiązań wynikających z oferty.

XVII. DOKUMENTY WYMAGANE WRAZ Z OFERTĄ

- Formularz ofertowy - odrębna tabela cenowa dla każdej części, na którą składana jest oferta, z ceną netto wyrażoną wyłącznie w PLN, właściwą stawką i kwotą VAT (jeżeli VAT jest wykazywany przez Wykonawcę) oraz ceną brutto w PLN;
- wypełniony Załącznik nr 2 – Formularz techniczny / tabela zgodności technicznej właściwa dla oferowanej części, zawierający dla każdego wymagania parametr lub rozwiązanie oferowane przez Wykonawcę, deklarację spełnienia wymagania TAK/NIE oraz – jeżeli dane są dostępne w dokumentacji składanej wraz z ofertą – wskazanie dokumentu potwierdzającego i numeru strony/pozycji potwierdzającej dany parametr;
- karta katalogowa, specyfikacja producenta lub równoważna dokumentacja techniczna dotycząca oferowanego urządzenia, w zakresie dostępnych danych na etapie składania oferty, umożliwiająca jego identyfikację i weryfikację parametrów określonych w zapytaniu;
- wykaz doświadczenia wraz z dokumentem potwierdzającym należyte wykonanie wymaganej dostawy, jeżeli jest dostępny;
- oświadczenie o spełnianiu warunków udziału i akceptacji zapytania;
- oświadczenie o braku powiązań osobowych lub kapitałowych z Zamawiającym;
- oświadczenie dotyczące braku podstaw wykluczenia na podstawie przepisów sankcyjnych;
- dowód wniesienia wadium dla części objętych ofertą;
- pełnomocnictwo - jeżeli ofertę podpisuje osoba, której uprawnienie nie wynika z publicznego rejestru lub dokumentów Wykonawcy.

Brak potwierdzenia pojedynczego parametru w standardowej dokumentacji technicznej nie stanowi samodzielnej podstawy odrzucenia oferty, jeżeli parametr został jednoznacznie zadeklarowany w Załączniku nr 2 i pozostaje wiążący dla Wykonawcy.

Dokumentacja techniczna składana wraz z ofertą może być sporządzona w języku polskim lub angielskim. Formularz ofertowy i oświadczenia Wykonawcy należy złożyć w języku polskim. Zamawiający może zażądać tłumaczenia wybranych fragmentów dokumentacji ofertowej, jeżeli będzie to konieczne do oceny oferty. Kompletna dokumentacja techniczna i eksploatacyjna właściwa dla dostarczonego urządzenia jest przekazywana najpóźniej przy odbiorze końcowym zgodnie z pkt VI.

XVIII. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA I ZŁOŻENIA OFERTY

1. Oferta musi być kompletna, czytelna i podpisana przez osobę uprawnioną do reprezentowania Wykonawcy.
2. Oferta powinna wskazywać producenta, model i konfigurację oferowanego urządzenia oraz zawierać jednoznacznie określoną cenę netto w PLN dla każdej oferowanej części, a także właściwą stawkę i kwotę VAT oraz cenę brutto w PLN - jeżeli podatek VAT jest wykazywany przez Wykonawcę.
3. Cena ofertowa musi zostać określona wyłącznie w złotych polskich (PLN). Wykonawca zobowiązany jest podać cenę netto za pełną realizację zakresu przypisanego Wykonawcy dla danej części zamówienia, właściwą stawkę i kwotę podatku VAT - jeżeli podatek ten jest wykazywany przez Wykonawcę - oraz cenę brutto. W przypadku gdy zgodnie z właściwymi przepisami obowiązek rozliczenia podatku VAT spoczywa na Zamawiającym, Wykonawca wskazuje tę okoliczność w Formularzu ofertowym. Podstawę oceny oferty w kryterium „Cena" stanowi cena netto wyrażona w PLN za realizację danej części zamówienia. Cena netto musi obejmować wszystkie koszty ponoszone przez Wykonawcę zgodnie z zapytaniem, w szczególności koszty urządzenia, wyposażenia, transportu, ubezpieczenia, montażu, instalacji, uruchomienia, testów, konfiguracji/programowania, szkolenia oraz wymaganej dokumentacji. Rozliczenia wynikające z umowy będą prowadzone wyłącznie w PLN. Zamawiający nie przewiduje dokonywania płatności w walutach obcych ani waloryzacji wynagrodzenia z tytułu zmian kursów walutowych.
4. Wykonawca ponosi wszystkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.
5. Wykonawca może przed upływem terminu składania ofert zmienić lub wycofać ofertę zgodnie z funkcjonalnością BK2021.

XIX. TERMIN ZWIĄZANIA OFERTĄ

Wykonawca pozostaje związany ofertą przez 60 dni od dnia upływu terminu składania ofert. Zamawiający może przed upływem tego terminu zwrócić się o jego przedłużenie, a Wykonawca może wyrazić zgodę zgodnie z zasadami określonymi w postępowaniu.

XX. KRYTERIA OCENY OFERT I SPOSÓB PRZYZNAWANIA PUNKTÓW

Ocena ofert będzie prowadzona odrębnie dla każdej części. Maksymalnie oferta może uzyskać 100,00 pkt.

Kryterium	Waga	Maks. pkt
Cena netto	60%	60,00
Okres gwarancji	20%	20,00
Czas podjęcia obsługi zgłoszenia serwisowego	10%	10,00
Czas rozpoczęcia interwencji serwisowej na miejscu	10%	10,00

1. Cena netto (C)- 60 pkt

Punkty w kryterium ceny zostaną obliczone według wzoru: C = (Cn / Cb) x 60, gdzie Cn oznacza najniższą cenę netto wyrażoną w PLN spośród ofert niepodlegających odrzuceniu dla danej części, a Cb - cenę netto wyrażoną w PLN badanej oferty.

2. Okres gwarancji (G)- 20 pkt

Minimalny wymagany okres gwarancji wynosi 12 pełnych miesięcy od dnia podpisania bezusterkowego protokołu odbioru końcowego. Oferta przewidująca okres krótszy niż 12 miesięcy zostanie odrzucona jako niezgodna z zapytaniem.

Za każdy pełny miesiąc gwarancji powyżej wymaganego minimum przyznane zostaną punkty proporcjonalnie według wzoru: G = ((Gof - 12) / 24) x 20, gdzie Gof oznacza oferowany okres gwarancji wyrażony w pełnych

miesiącach. Maksymalnie punktowany okres gwarancji wynosi 36 miesięcy. Jeżeli Wykonawca zaoferuje okres dłuższy niż 36 miesięcy, do obliczeń przyjmuje się 36 miesięcy i przyznaje 20,00 pkt.

Przykładowo: 12 miesięcy = 0,00 pkt; 18 miesięcy = 5,00 pkt; 24 miesiące = 10,00 pkt; 30 miesięcy = 15,00 pkt; 36 miesięcy lub więcej = 20,00 pkt.

3. Czas podjęcia obsługi zgłoszenia serwisowego (S1)- 10 pkt

Przez czas podjęcia obsługi zgłoszenia rozumie się maksymalny czas od prawidłowego zgłoszenia awarii do faktycznego rozpoczęcia diagnostyki przez kompetentny personel techniczny Wykonawcy/serwisu, w tym telefonicznie lub zdalnie. Automatyczne potwierdzenie otrzymania wiadomości nie jest uznawane za podjęcie obsługi.

Deklarowany czas	Punkty
do 2 godzin roboczych	10,00
powyżej 2 do 4 godzin roboczych	7,00
powyżej 4 do 6 godzin roboczych	4,00
powyżej 6 do 8 godzin roboczych	2,00
powyżej 8 godzin roboczych	oferta nie spełnia wymagania

Za godziny robocze przyjmuje się godziny 8:00-16:00 w dni robocze w Polsce. Zgłoszenie przekazane poza tymi godzinami uważa się za otrzymane o godz. 8:00 najbliższego dnia roboczego.

4. Czas rozpoczęcia interwencji serwisowej na miejscu (S2)- 10 pkt

Przez czas rozpoczęcia interwencji na miejscu rozumie się maksymalny czas od zakwalifikowania przez serwis awarii jako wymagającej obecności technika w miejscu instalacji do rozpoczęcia czynności diagnostycznych lub naprawczych w zakładzie Zamawiającego. Zakwalifikowanie zgłoszenia musi nastąpić w ramach czasu podjęcia obsługi zgłoszenia zadeklarowanego przez Wykonawcę.

Deklarowany czas	Punkty
do 2 dni roboczych	10,00
powyżej 2 do 4 dni roboczych	7,00
powyżej 4 do 5 dni roboczych	4,00
powyżej 5 do 6 dni roboczych	2,00
powyżej 6 dni roboczych	oferta nie spełnia wymagania

5. Zasady zaokrąglania i wynik końcowy punktacji (P)

Punkty obliczane według wzorów oraz końcowa suma punktów będą podawane z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku. Zaokrąglenia dokonywane będą według standardowych zasad matematycznych: jeżeli trzecia cyfra po przecinku wynosi 5 lub więcej, druga cyfra po przecinku zostanie zwiększona o 1; jeżeli trzecia cyfra jest mniejsza niż 5, druga cyfra pozostanie bez zmian.

Łączna liczba punktów: **P = C + G + S1 + S2**. Za najkorzystniejszą dla danej części zostanie uznana oferta, która spełnia wszystkie wymagania i uzyska najwyższą łączną liczbę punktów.

W przypadku równej łącznej liczby punktów wyżej sklasyfikowana zostanie oferta z niższą ceną. Jeżeli również ceny będą równe, Zamawiający porówna kolejno: dłuższy okres gwarancji, krótszy czas interwencji na miejscu, krótszy

czas podjęcia obsługi zgłoszenia. Jeżeli nadal nie będzie możliwe rozstrzygnięcie, Zamawiający może wezwać Wykonawców do złożenia ofert dodatkowych w zakresie ceny.

XXI. BADANIE I OCENA OFERT

1. Zamawiający najpierw zbada oferty pod względem formalnym i zgodności z minimalnymi wymaganiami technicznymi, a następnie przeprowadzi ocenę punktową ofert niepodlegających odrzuceniu.
2. Zamawiający może żądać wyjaśnień dotyczących treści oferty oraz uzupełnienia brakujących dokumentów o charakterze formalnym, o ile nie prowadzi to do zmiany istotnych elementów oferty, w szczególności ceny, oferowanego urządzenia, parametrów podlegających ocenie lub treści mającej wpływ na ranking ofert.
3. Zamawiający może poprawić oczywiste omyłki pisarskie i rachunkowe, informując o tym Wykonawcę.
4. W przypadku powzięcia wątpliwości co do realności ceny Zamawiający może wezwać do złożenia wyjaśnień i dowodów dotyczących elementów ceny.
5. Oferta zostanie odrzucona w szczególności, jeżeli została złożona po terminie lub poza BK2021, nie spełnia minimalnych wymagań technicznych, została złożona przez podmiot podlegający wykluczeniu, nie wniesiono wymaganego wadium, Wykonawca nie wykazał spełnienia warunków udziału albo oferta jest niezgodna z zapytaniem w sposób, którego nie można usunąć bez niedopuszczalnej zmiany jej treści.

XXII. FORMALNOŚCI PO WYBORZE OFERTY

1. Informacja o wyniku postępowania zostanie opublikowana w BK2021 odrębnie dla każdej części.
2. Wybrany Wykonawca zobowiązany jest zawrzeć umowę nie później niż w terminie 7 dni kalendarzowych od publikacji wyniku dla danej części.
3. Jeżeli wybrany Wykonawca uchyla się od zawarcia umowy, Zamawiający może - o ile będzie to zgodne z zasadami postępowania i nie będzie wymagało zmiany jego warunków - wybrać kolejną najwyżej ocenioną ofertę albo unieważnić część postępowania.
4. Parametry zadeklarowane w ofercie, w tym okres gwarancji i terminy serwisowe, staną się zobowiązaniami umownymi Wykonawcy.

XXIII. ISTOTNE POSTANOWIENIA UMOWY I DOPUSZCZALNE ZMIANY

Zamawiający przewiduje zawarcie odrębnej umowy dla każdej części zamówienia. Wzór umowy będzie stanowił załącznik do zapytania. Zamawiający przewiduje możliwość zmian umowy w granicach dopuszczonych przez obowiązujące Wytyczne i warunki niniejszego postępowania, w szczególności w następujących przypadkach:

- zmiana terminu realizacji z powodu siły wyższej, niezależnych zakłóceń w łańcuchach dostaw, działań organów administracji albo innych okoliczności, których Strony nie mogły przewidzieć przy zachowaniu należytej staranności;
- zmiana terminu lub sposobu realizacji wynikająca ze zmian harmonogramu projektu zaakceptowanych przez Instytucję Zarządzającą;
- zmiana oferowanego modelu urządzenia w razie zaprzestania produkcji, trwałej niedostępności lub innych niezależnych od Wykonawcy przyczyn, pod warunkiem zaoferowania urządzenia co najmniej równoważnego lub lepszego, bez zwiększenia wynagrodzenia i bez zmiany ogólnego charakteru zamówienia;
- zmiana przepisów prawa lub stawek podatkowych w zakresie niezbędnym do prawidłowego wykonania umowy;
- zmiana organizacyjna dotycząca harmonogramu montażu, dostępu do zakładu lub kolejności czynności, o ile nie wpływa na wynik postępowania ani zakres świadczenia.

W umowie zostaną przewidziane kary umowne za opóźnienie, niedotrzymanie zadeklarowanych terminów serwisowych, odstąpienie z przyczyn leżących po stronie Wykonawcy oraz inne przypadki istotnego nienależytego wykonania zobowiązań.

XXIV. UNIEWAŻNIENIE POSTĘPOWANIA

Zamawiający może unieważnić całość lub wybraną część postępowania w szczególności, gdy nie złożono żadnej oferty niepodlegającej odrzuceniu, ceny ofert przekraczają możliwości finansowe Zamawiającego i nie ma możliwości zwiększenia środków, wystąpiła istotna zmiana okoliczności powodująca, że prowadzenie postępowania lub realizacja zamówienia nie leży w interesie projektu, albo Instytucja Zarządzająca wskaże konieczność zmiany zakresu lub procedury. Informacja o unieważnieniu zostanie opublikowana w BK2021.

XXV. KLAUZULA INFORMACYJNA RODO

Administratorem danych osobowych przekazanych w związku z postępowaniem jest TARTAK POWIDZ JACEK DRYGAŁA, Goliszew 76A, 62-817 Goliszew. Dane osobowe będą przetwarzane w celu przeprowadzenia postępowania, zawarcia i realizacji umowy, wykonania obowiązków wynikających z umowy o dofinansowanie, Wytycznych i właściwych przepisów prawa oraz w celu archiwizacji i kontroli projektu. Odbiorcami danych mogą być w szczególności Instytucja Zarządzająca, podmioty uprawnione do kontroli projektu oraz podmioty wspierające Zamawiającego w realizacji projektu na podstawie odpowiednich umów. Kontakt z Administratorem w sprawach dotyczących danych osobowych: Jacek Drygała, tel. 669 555 963, e-mail: jacek-drygala@wp.pl. Szczegółowa klauzula informacyjna stanowi Załącznik nr 8 do zapytania.

XXVI. ZAŁĄCZNIKI DO ZAPYTANIA

Nr	Załącznik
1	Formularz ofertowy dla trzech części
2	Załącznik techniczny / tabela zgodności technicznej – część I / II / III, zawierający kolumny do wskazania parametru / rozwiązania oferowanego, deklaracji TAK/NIE oraz dokumentu potwierdzającego i nr strony / pozycji – jeżeli dane są dostępne na etapie składania oferty.
3	Oświadczenie o spełnianiu warunków udziału i akceptacji zapytania
4	Oświadczenie o braku powiązań osobowych lub kapitałowych z Zamawiającym
5	Oświadczenie dotyczące przepisów sankcyjnych
6	Wykaz wykonanych dostaw / doświadczenia
7	Wzór umowy dla części zamówienia
8	Klauzula informacyjna RODO